

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

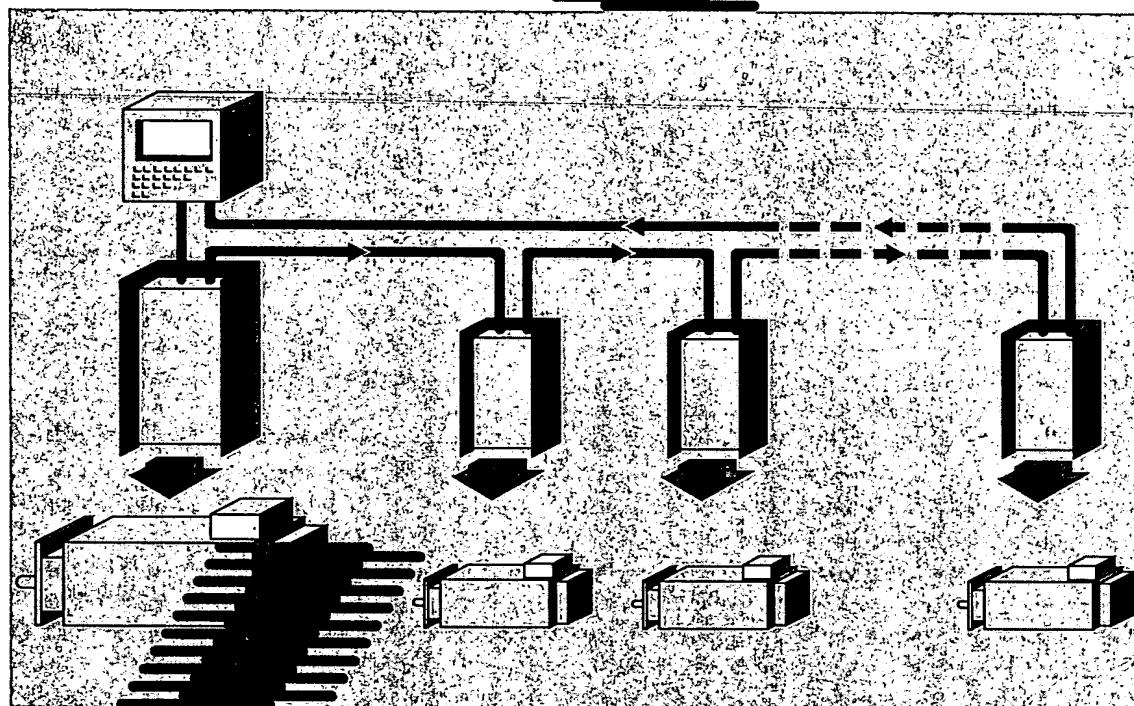
**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

**IEC 61491, EN 61491 SERCOS interface**

Die international genormte digitale  
Schnittstelle zur Kommunikation zwischen  
Steuerungen und Antrieben in numerisch  
gesteuerten Maschinen

**IEC 61491  
EN 61491  
SYSTEM INTERFACE**



**Teknische Kurzbeschreibung**

Digitale intelligente Antriebe bieten für numerisch gesteuerte Maschinen höchste Präzision und Geschwindigkeiten bei gleichzeitiger Minimierung der Ausrüstungskosten.

Voraussetzung zur Nutzung dieser Vorteile ist eine leistungsfähige digitale Schnittstelle zur Steuerung.

Im Interesse freier Produktwahl, optimaler Ausrüstung und Standardisierung zur Vereinfachung der Beschaffung und Betriebserhaltung muß eine digitale Antriebsschnittstelle nicht nur die funktionellen Anforderungen erfüllen, sondern durch Offenheit und Normung das problemlose Funktionieren von unterschiedlichsten Steuerungen und Antrieben verschiedener Hersteller für unterschiedlichste Applikationen gewährleisten.

Das SERCOS interface erfüllt als einzige digitale Antriebsschnittstelle die Summe dieser Anforderungen und ist seit 1995 internationale Norm IEC 61491 und seit August 1998 europäische Norm EN 61491 für Antriebe an numerisch gesteuerten Maschinen.

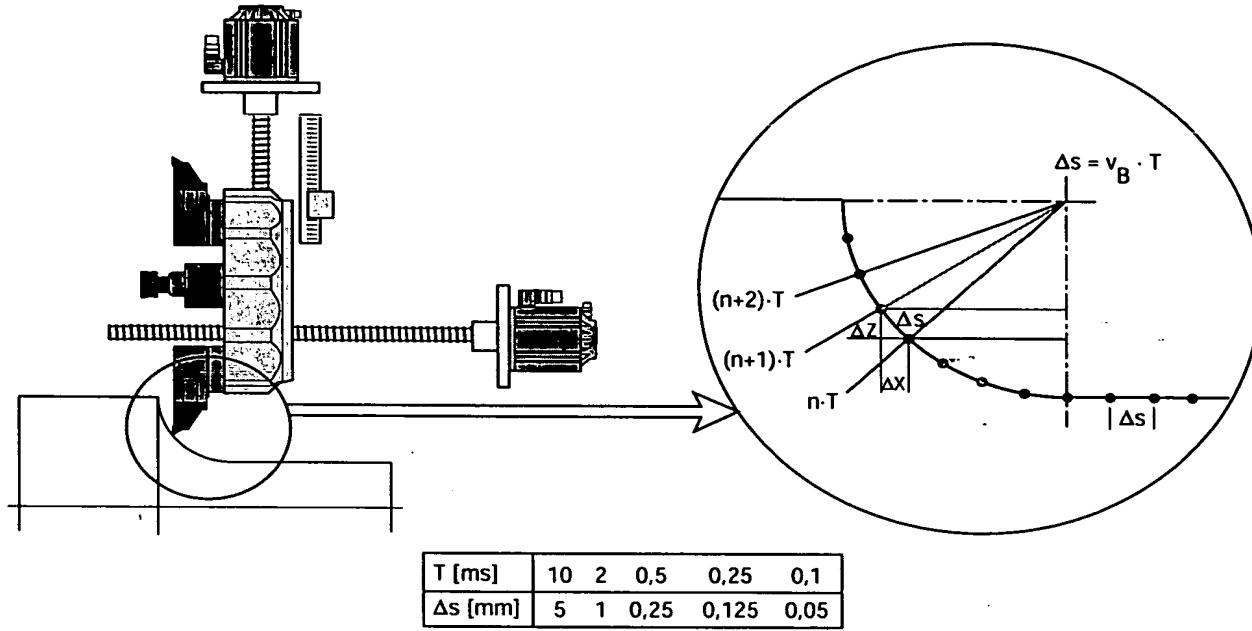
Mit digitalen intelligenten Antrieben mit SERCOS interface wurden seit Anfang der 90er Jahre, in mehreren tausend Anwendungen, in praktisch allen CNC Bearbeitungstechnologien zukunftsweisende Fortschritte erzielt und vorteilhafte, neue Maschinenkonzepte ermöglicht.

Führende Unternehmen haben sich weltweit für das SERCOS interface entschieden. Bei namhaften Automobilherstellern ist das SERCOS interface Bestandteil der Ausrüstungsvorschriften.

Über die klassischen CNC-Maschinen hinaus hat sich diese Technik für schnelle und präzise Bewegungssteuerung in der gesamten Automatisierungstechnik sowie in neuen, vorteilhaften Maschinenkonzepten für Verpackungsmaschinen, Textilmaschinen und Druckmaschinen bewährt.

## Die numerische Bewegungssteuerung

CNC-Achsensteuerung



Zahlenbeispiel für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung  $v_B = 30 \text{ m/min} \leq 500 \text{ mm/s} \leq 0,5 \text{ mm/ms}$

Die numerische Steuerung von Maschinenachsen erfolgt grundsätzlich in sogenannter Lage-Regelung.

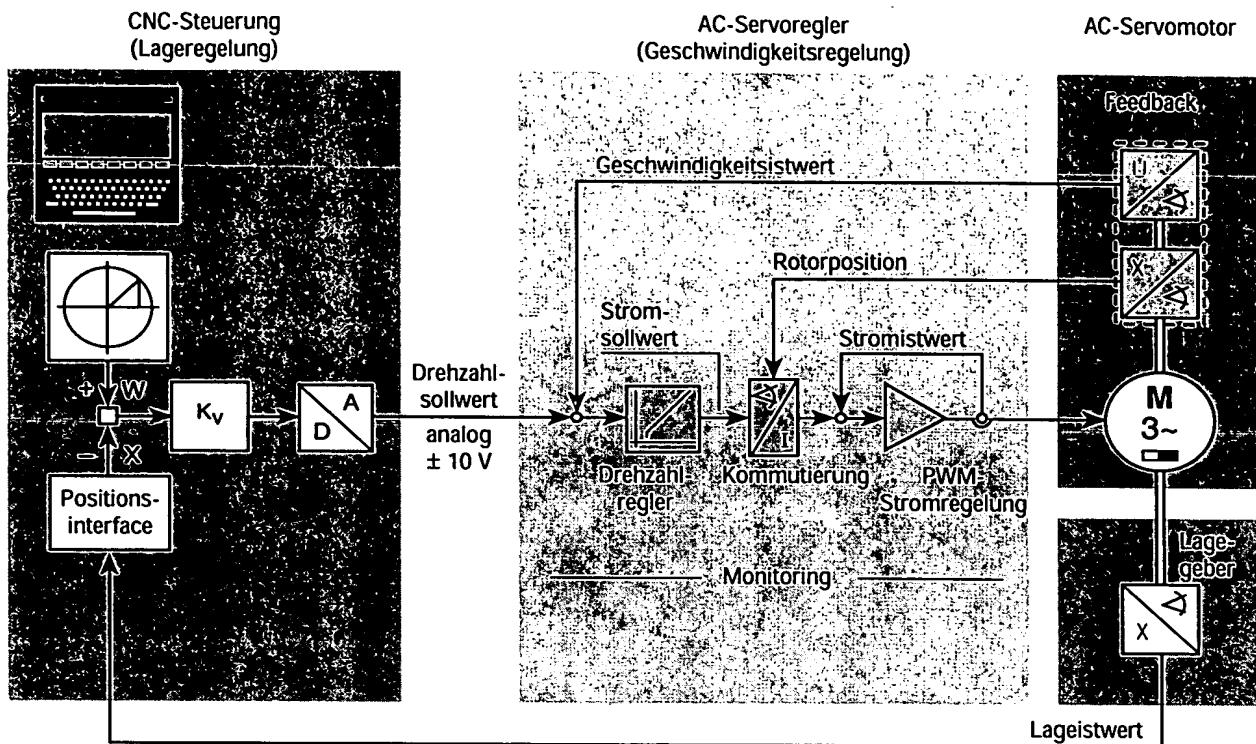
Von einem Interpolator werden in der numerischen Steuerung zyklisch - in gleichbleibenden, kurzen Zeitabständen - Lagesollwerte für jede Maschinenachse errechnet.

Jede Achse folgt den zyklisch vom Interpolator gelieferten Lagesollwerten mittels einer eigenen Lageregelung, mit hoher Dynamik und Präzision. Auf diese Weise erfolgt sowohl die präzise Steuerung von Einzelachsen als auch die exakte Interpolation mit beliebig vielen Achsen.

Die Zeitpunkte zu denen die Lage-istwerte erfaßt werden, und die Zeitpunkte zu denen die Sollwerte im Antrieb wirksam werden, sind für die präzise Koordination der Achsen ebenso bedeutend, wie die Genauigkeit der interpolierten Lagesollwerte und die Meßgenauigkeit.

Eine Maßpräzision von 1 Mikrometer entspricht bei einer Geschwindigkeit von 60 m/min. z.B. einer Zeitpräzision von 1 Mikrosekunde.

## Die herkömmliche NC-Antriebstechnik



Die NC-Steuerungs- und Antriebstechnik erzielte in den vergangenen Jahren einen hohen Leistungsstandard mit analog geregelten Antrieben.

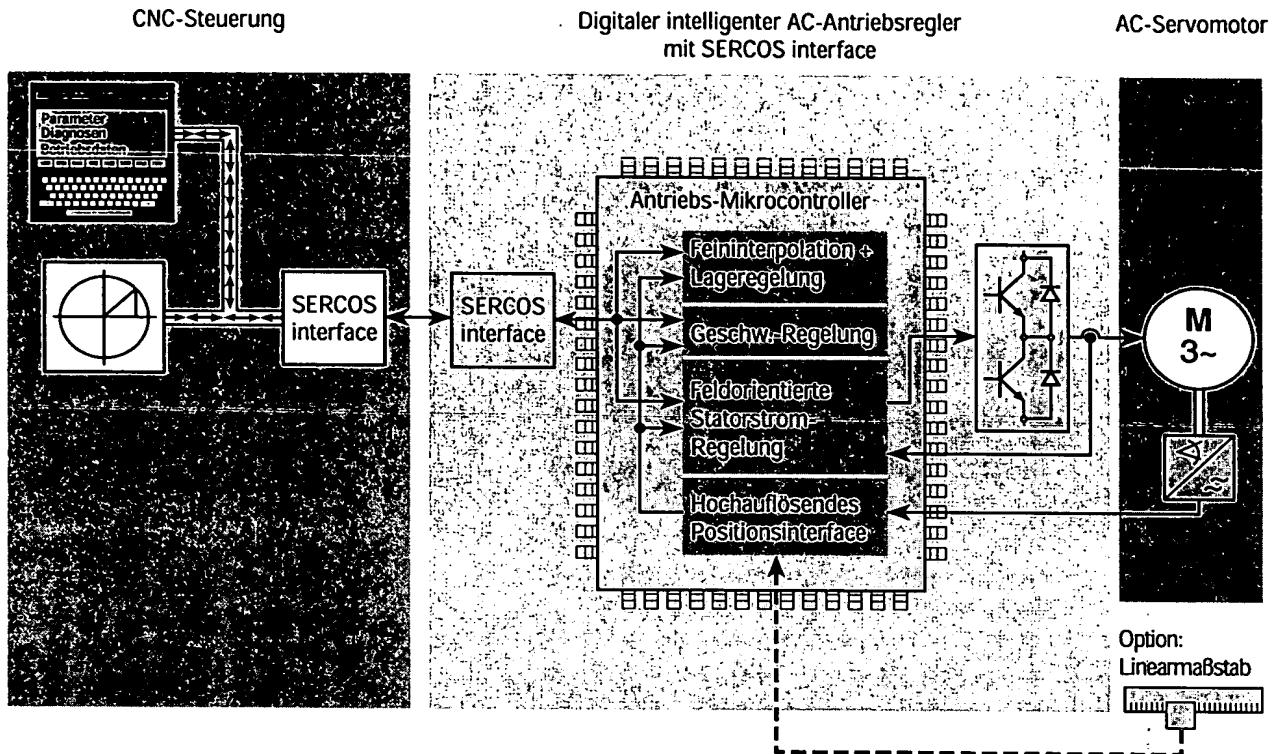
Die Lageregelung bildet mit dem Antrieb einen funktionell abgeschlossenen Regelkreis.

Herkömmlich erfolgt die Lageregelung in der numerischen Steuerung, weil analoge Antriebe nicht über die erforderliche digitale Signalverarbeitung verfügen.

Eine ± 10 V Geschwindigkeits-Sollwertschnittstelle zur Steuerung ist bei analogen Antrieben internationaler Standard.

Diese genormte, analoge Antriebs-schnittstelle gewährleistet seit 25 Jahren das problemlose Zusammenspielen von Steuerungen und Antrieben unterschiedlicher Hersteller und ermöglicht den Anwendern eine freie Produktwahl für optimale Maschinenausrüstung.

## Die digitale intelligente NC-Antriebstechnik



Die gesamte Signalverarbeitung eines digitalen intelligenten Antriebs kann heute mit einem Mikrocontroller erfolgen.

Der Mikrocontroller ermöglicht nicht nur die herkömmliche Drehmoment- und Geschwindigkeitsregelung.

Ohne zusätzlichen Aufwand kann auch Feininterpolation und die Lagerregelung mit extrem kurzen Zykluszeiten und mit höchster Präzision im digitalen Antrieb erfolgen.

Im Vergleich zur herkömmlichen Lageregelung in der CNC werden dabei deutlich höhere Genauigkeiten insbesondere bei hohen Geschwindigkeiten erzielt.

Durch Nutzung dieser Möglichkeiten sind außerdem Kostenreduzierungen durch Vereinfachung der Steuerungshardware und Einsparung von Verkabelung und Lagegebern möglich.

Die Nutzung dieser Vorteile ist allerdings nur über eine geeignete digitale Schnittstelle zur Steuerung möglich.

## Echtzeitanforderungen an eine digitale Antriebsschnittstelle

Bei der herkömmlichen NC-Antriebstechnik mit  $\pm 10$  V-Schnittstelle gab es zwischen der Steuerung und den Antrieben kein Echtzeitproblem. Die analogen Sollwerte werden von den stetig arbeitenden analogen Antrieben allzeit sofort verarbeitet.

## Digitale Soll- und Istwert-Übertragung

Digitale Antriebe arbeiten zyklisch. Alle Soll- und Istwerte müssen in jedem Interpolationszyklus der Steuerung mit allen Antrieben aktualisiert werden.

**SERCOS interface** bietet einen zyklischen Austausch der Soll- und Istwerte für alle Antriebe mit wählbarer Zykluszeit von 62  $\mu$ s, 125  $\mu$ s, 250  $\mu$ s und jedem ganzzahligen Vielfachen von 250  $\mu$ s bis zu 65 ms.

## Synchronisation

Die digitale Antriebsschnittstelle muß eine Synchronisation zwischen der zyklisch arbeitenden Steuerung und den ebenfalls zyklisch arbeitenden digitalen Antrieben bieten.

Die Synchronisation muß mikrosekundengenau sein, da die präzise Koordination der Antriebe nur gewährleistet ist, wenn die Istwerte in allen digitalen Antrieben exakt gleichzeitig gemessen werden und alle Sollwerte gleichzeitig wirksam werden.

**SERCOS interface** bietet mikrosekundengenau Synchronisation für beliebig viele digitale Antriebe.

## Parametrierung und Diagnose über Steuerungsterminals

Die Anpassung digitaler Antriebe an unterschiedliche Anwendungen und Steuerungen erfolgt durch Parametrierung.

Gleichermaßen ermöglichen digitale Antriebe die Ausgabe und Anzeige antriebsinterner Daten und Diagnosen.

Geeignete Anzeige- und Eingabemöglichkeiten an der Steuerung sind zwingend erforderlich, da Überprüfungen und Einstellungen mit einfachen Mitteln, wie bei analogen Antrieben, praktisch nicht möglich sind.

**SERCOS interface** ermöglicht die Anzeige, Eingabe und Sicherung der antriebsinternen Daten, Parameter und Diagnosen über NC-Steuerungsterminals mittels eines Servicekanals.

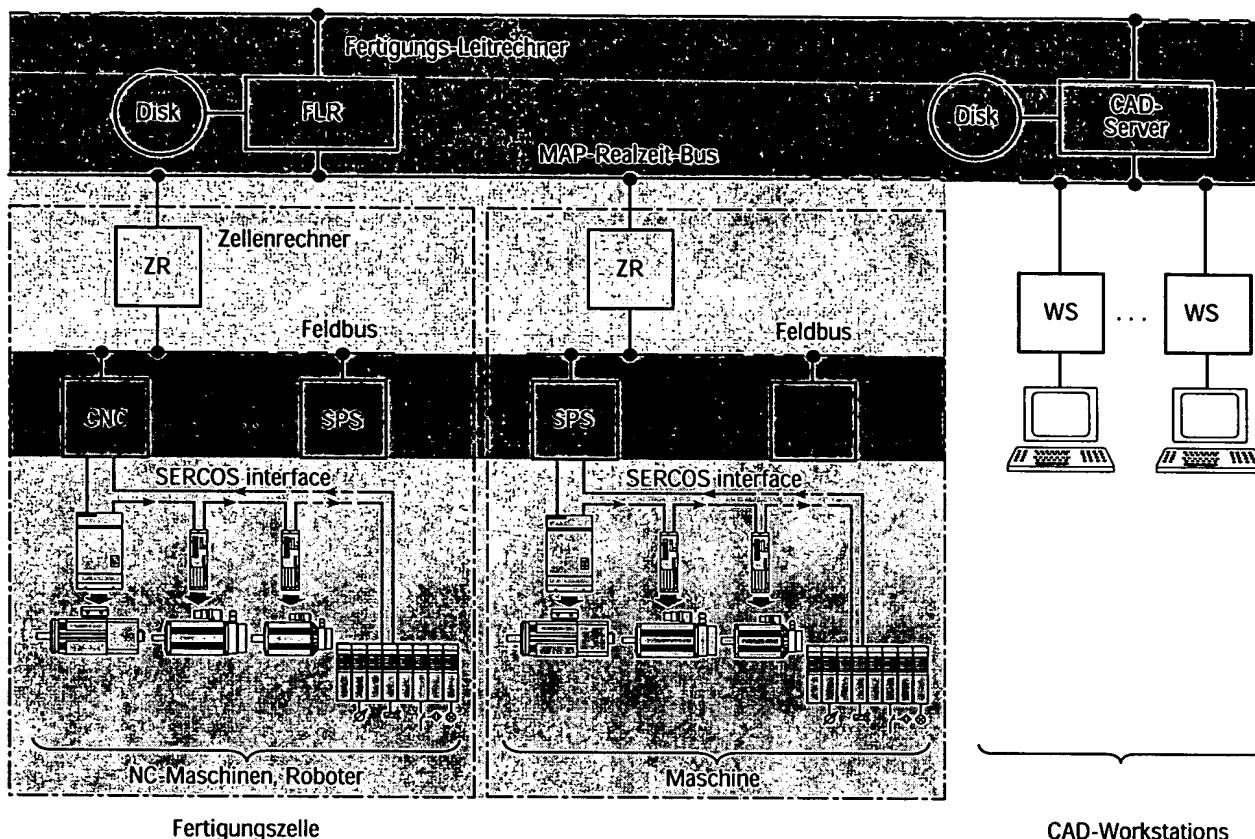
## Übertragungsraten

**SERCOS interface** erlaubt Übertragungsraten von 2, 4, 8 und 16 MBit/s.

## Die SERCOS interface Lichtwellenleiter-Ringe

### Vernetzung in der Automatisierungstechnik

z.B. MAP-BUS



Fertigungszelle

CAD-Workstations

**SERCOS interface** erfüllt die Summe der Anforderungen unter Verwendung einer Lichtwellenleiter-Ringstruktur.

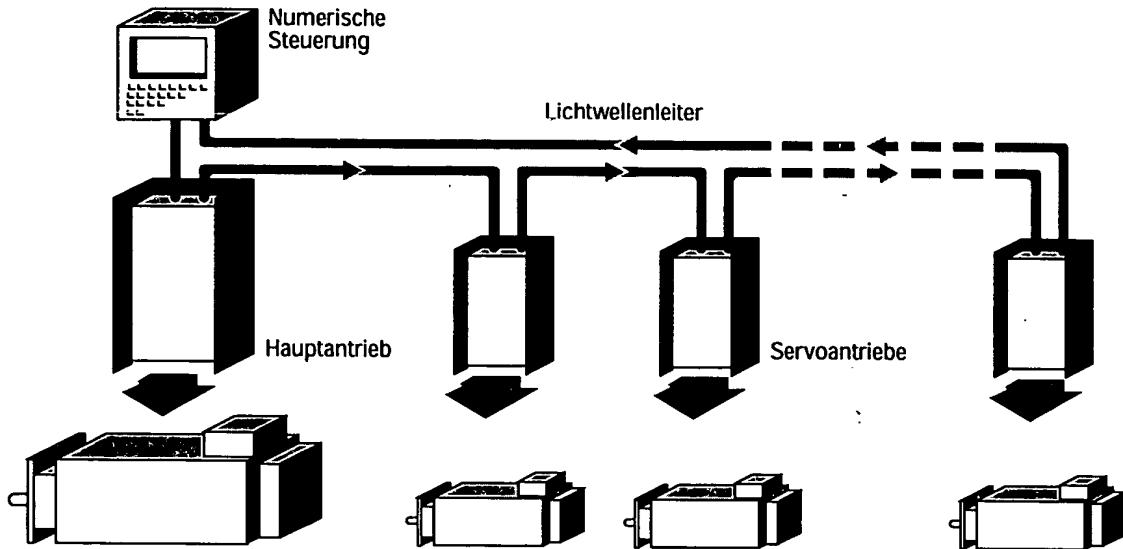
Lichtwellenleiter (LWL) wurden gewählt, um eine hohe Immunität gegen elektromagnetische Störungen zu gewährleisten.

Bei der industriellen Anwendung muß mit unvorhersehbaren Störpulsen in Kabelkanälen gerechnet werden. Darüber hinaus gilt es, HF-Störungen infolge der Leistungssteuerung durch Pulsweitenmodulation

sowie infolge örtlich getrennter Netz- und Erdverbindungen an Steuerungen und Antrieben mit Sicherheit auszuschließen.

Die Ringstruktur kommt mit der geringsten Anzahl LWL aus und erfordert keine aufwendigen T-Verzweigungen.

### Digitale AC-Antriebe mit SERCOS interface



Die Länge jedes Übertragungsabschnittes kann mit Plastik-LWL bis zu 50 m betragen, mit Glasfaser-LWL bis zu 250 m.

Die max. Anzahl der Teilnehmer je LWL-Ring ist 254.

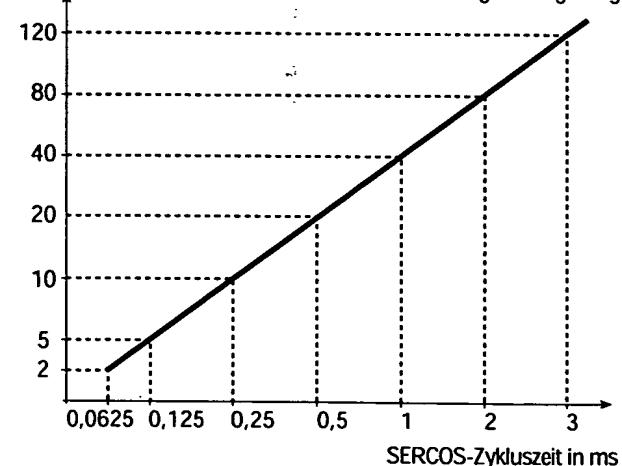
Die exakte Anzahl der max. je LWL bedienbaren Antriebe ist von der erforderlichen Kommunikations-Zykluszeit, dem gewählten Betriebsdatenumfang und der Datenrate abhängig.

Die Grafik zeigt die Anzahl der je LWL-Ring anschließbaren Antriebe für eine typische CNC-Anwendung mit den Betriebsarten Geschwindigkeitsregelung und Lageregelung.

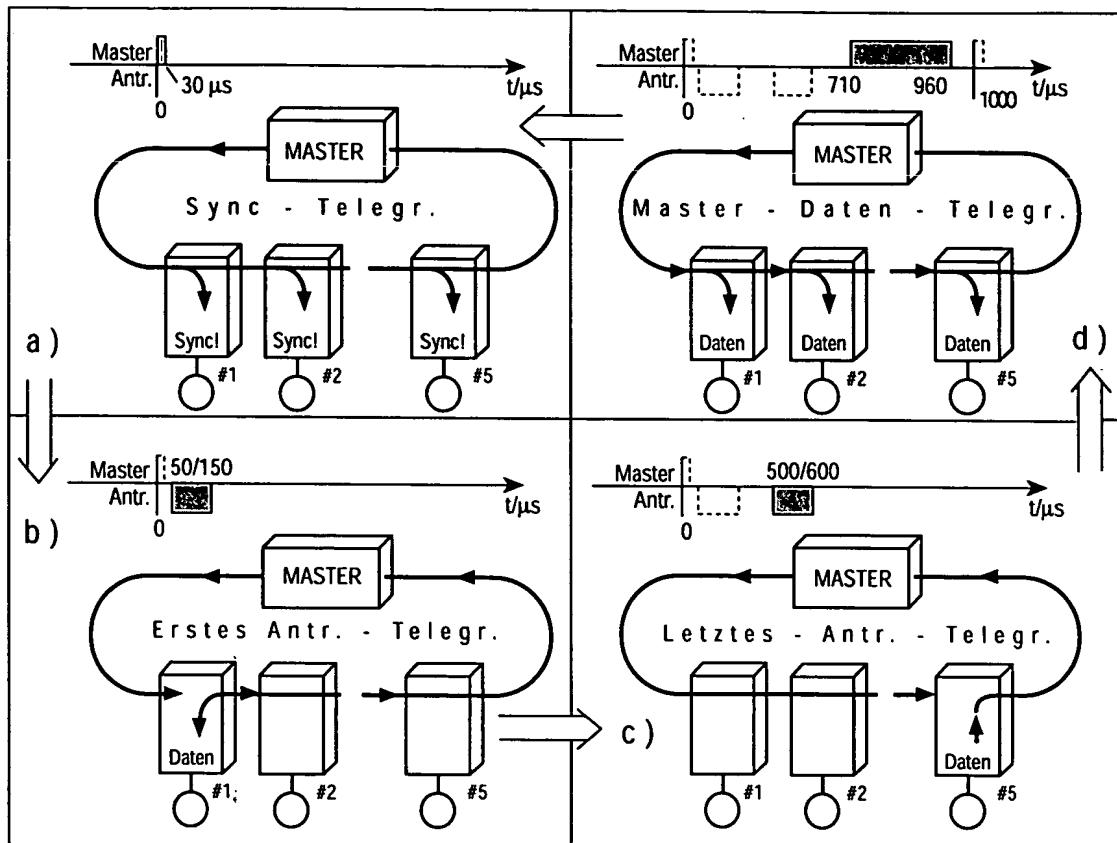
Die Anzahl der Antriebe je Steuerung ist durch die Verwendung mehrerer Lichtwellenleiterringe beliebig ausbaubar.

Anzahl der Antriebe je LWL-Ring

Datenrate 16 MBit/s  
Vorzugstelegramm  
Lage- und Geschwindigkeitsregelung



## Die Kommunikation



Die Kommunikation erfolgt im Betrieb zyklisch als Master-Slave-Kommunikation, mit einer bei der Initialisierung zu wählenden Zykluszeit. Sie kann wahlweise 62 µs, 125 µs, 250 µs oder jedes ganz-zahlige Vielfache von 250 µs bis zu 65 ms betragen.

Die Zykluszeiten sind so spezifiziert, daß die erforderliche Synchronisation mit fixen Arbeitszykluszeiten in Steuerung und Antrieben erzielt wird.

Kommunikationsmaster in einem SERCOS interface-Ring ist jeweils die numerische Steuerung.

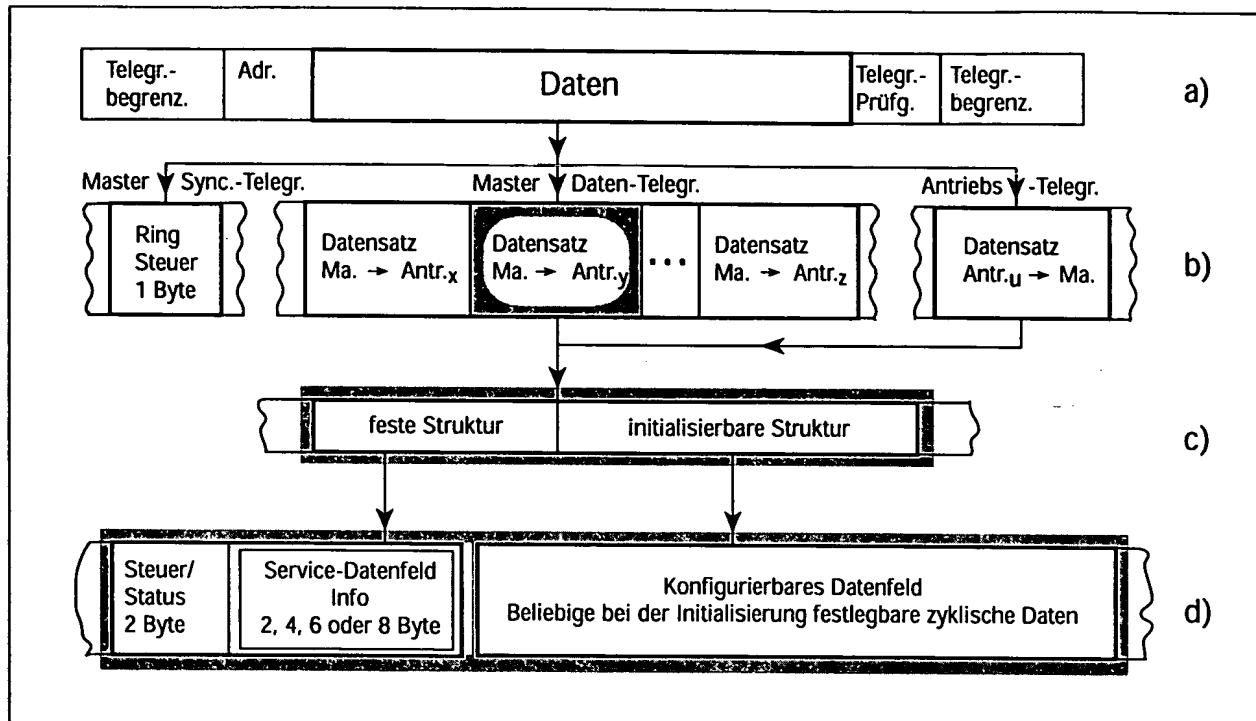
Die Kommunikation erfolgt mit drei Telegrammarten:

Das Master-Sync-Telegramm wird von allen Antrieben gleichzeitig empfangen und dient der Synchronisation aller zeitbezogenen Aktiopen in NC und Antrieben.

Das Master-Datentelegramm wird ebenso wie das Master-Sync-Telegramm von allen Antrieben gleichzeitig empfangen. Es beinhaltet die zyklischen Daten und die Servicedaten für alle Antriebe am Ring.

Die Antriebe senden Ihre Telegramme aufeinanderfolgend in zugeteilten Zeitschlitzten.

## Der Telegrammaufbau



Für die Kommunikation finden NRZI-codierte HDLC-Protokolle Anwendung.

**Die Echtzeitdaten werden in jedem Kommunikationszyklus komplett im sogenannten konfigurierbaren Datenfeld übertragen.**

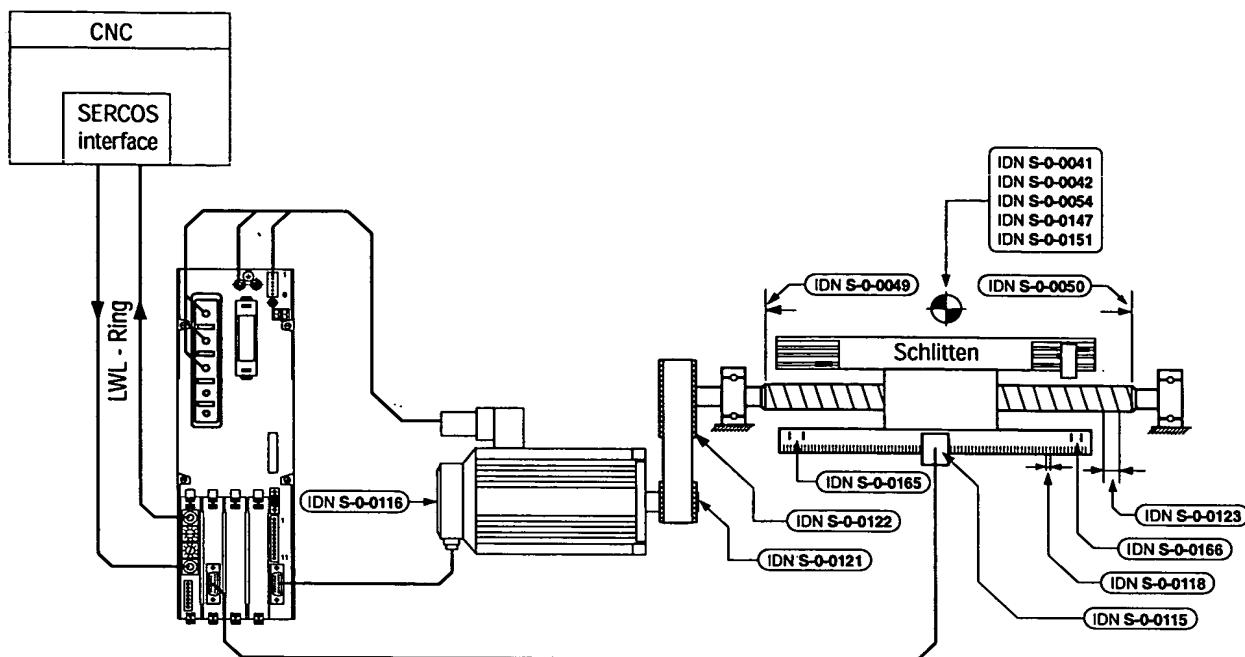
Mit Hilfe des Identnummernsystems kann bei der Initialisierung festgelegt werden, welche Echtzeitdaten übertragen werden. Dies können neben numerischen Daten wie Soll- und Istwerten auch Bitlisten mit I/O-Instruktionen sein.

Für die drei grundlegenden Antriebsbetriebsarten - Drehmomentregelung - Drehzahlregelung - Lage- und kombinierte Drehzahl/Lageregelung - wurden Vorzugstelegramme mit bestimmten Echtzeitdaten spezifiziert.

Die Konfigurierbarkeit der Echtzeitdaten erlaubt unabhängig davon die Bedienung beliebiger anderer Betriebsarten.

**Der Austausch von Servicedaten** erfolgt nur auf Anforderung durch den Master. Servicedaten werden mit einer Handshake-Prozedur in 2, 4, 6 oder 8-Byte-Portionen im Service-Datenfeld Info übertragen und beim Empfänger wieder zusammengesetzt.

## Normierte Daten



Antriebsbetriebsarten						
Erläuterung		Lageregelung		Geschwindigkeitsregelung		Kraftregelung
Geberanordnung/Art		Motorgeber		Motorgeber		Motorwelle
Schleppabstand		mit	ohne	mit	ohne	-----
Soll-/Istwert (Datenlänge)		32 Bit		32 Bit		16 Bit
Wichtung	Vorzug	0,000 1 mm ; 0,000 001 inch		0,001 mm/min ; 0,000 01 inch/min		1,0 N ; 0,1lbf
	Parameter	ja		ja		ja
Einheit (translatorisch)		mm ; inch		mm/s ; mm/min inch/s ; inch/min		N (Newton) lbf (pound-force)

Das funktionelle Zusammenspiel von Steuerungen und Antrieben ist nur gewährleistet, wenn über die eigentliche Kommunikation hinaus die für den Betrieb zwischen der Steuerung und den Antrieben auszutauschenden Daten vereinbart sind.

Um das Zusammenwirken von Produkten unterschiedlicher Hersteller zu gewährleisten, wurden beim SERCOS interface über 400 Daten und die Wirkung von Kommandos spezifiziert.

Auszug aus den Parametern zur Antriebs- und Steuerungsanpassung

Steuerungsabhängige Anwendungsparameter		Maschinenabhängige Anwendungsparameter	
IDN:	Funktion:	IDN:	Funktion:
S-0-0032 S-0-0033 S-0-0034 S-0-0035 S-0-0044 S-0-0076 S-0-0079 S-0-0086 S-0-0160	Hauptbetriebsart Nebenbetriebsart-1 Nebenbetriebsart-2 Nebenbetriebsart-3 Positionsfenster Wichtungsart für Lagedaten Rotationslage-Auflösung Wichtungsart für Drehmomentdaten Wichtungsart für Beschleunigungsdaten	S-0-0041 S-0-0042 S-0-0049 S-0-0050 S-0-0054 S-0-0115 S-0-0116 S-0-0118 S-0-0121 S-0-0122 S-0-0123 S-0-0147 S-0-0151 S-0-0165 S-0-0166	Referenzfahr-Geschwindigkeit Referenzfahr-Beschleunigung Lage-Grenzwert positiv Lage-Grenzwert negativ Referenzmaß Lage-Istwert-2 Lagegeberart - Parameter Rotationsgeber-1 Auflösung Lineargeber - Auflösung Lastgetriebe - Eingangsumdrehungen Lastgetriebe - Ausgangsumdrehungen Vorschubkonstante (Spindelsteigung) Referenzfahr-Parameter Referenzmaß Offset-2 Referenzmaß-1 Referenzmaß-2

Neben den im Betrieb auszutauschenden Echtzeitdaten sind insbesondere folgende Parameter spezifiziert:

- Einstellung der Kommunikation
- Auswahl von Betriebsarten
- Adaption unterschiedlichster Maschinenmechanik
- Adaption unterschiedlicher Meßgeber und Anordnung
- Anpassung der Soll- und Istwerte an die NC

**Die Adressierung von Daten** beim bedarfsgesteuerten Datenaustausch und die Definition der Echtzeitdaten erfolgt beim SERCOS interface mittels Identnummern.

Für ID-Nummern ist ein Zahlenspektrum von  $2^{16}$  festgelegt.

Die ID-Nummern 1 bis 32767 sind für Daten reserviert, die der SERCOS interface-Arbeitskreis festlegt.

Die ID-Nummern 32768 bis 65535 stehen den Produktherstellern zur Verfügung, um Daten oder Parameter zu definieren, die mit dem Standard nicht abgedeckt sind, jedoch für den Betrieb eines Produktes benötigt werden.

Unter der ID-Nummer jedes Datums ist im Antrieb jeweils ein kompletter Datenblock abgelegt.

Der Datenblock ermöglicht die Anzeige, Eingabe und Sicherung aller in Antrieben adressierbaren Daten, Parameter und Diagnosen über Steuerungsterminals mittels einer standardisierten Routine.

## Satzweiser Betrieb

Für den Betrieb digitaler intelligenter Antriebe an SPS-Steuerungen und als Hilfsachsen beinhaltet die SERCOS-Spezifikation auch einen satzweisen Betrieb.

## I/O-Funktionen

Das SERCOS interface eignet sich nicht nur als digitale Antriebs-schnittstelle, sondern daneben auch als schneller I/O-Bus mit integriertem Servicekanal. Für diesen Zweck steht eine zusätzliche Spezifikation "SERCOS-I/O-Funktionen" zur Verfügung.

## Erkennung und Behandlung von Kommunikationsfehlern

Kommunikationsfehler werden beim SERCOS interface durch das HDLC-Protokoll und eine zusätzliche Überwachung der bekannten Telegrammlängen und der bekannten Übertragungszeitpunkte mit hoher Sicherheit erkannt. Die Hammingdistanz ist größer als 4.

Fehler bei der Servicedaten-übertragung (Parametern und Diagnosen) werden mittels einer Handshake-Prozedur korrigiert. Fehlerhafte Daten werden erneut übertragen.

Echtzeitdaten (Soll- und Ist-werte) werden automatisch durch die Aktualisierung in jedem Kommunikationszyklus korrigiert. Bei Übertragungsfehlern wird bis zum nächsten Zyklus mit den letztgültigen Sollwerten weiter gearbeitet.

Bei zwei aufeinanderfolgenden fehlerhaften Übertragungen werden die Antriebe stillgesetzt.

## Anlagensicherheit mit SERCOS interface

Digitale intelligente Antriebe mit SERCOS interface ermöglichen eine hervorragende Sicherheit gegen unkontrollierte Antriebsbewegungen und unzulässige Geschwindigkeiten.

Die antriebsinterne Intelligenz ermöglicht eine für sich bereits perfekte Selbstüberwachung des Antriebs anhand der Lage-, Soll- und Istwerte und der Antriebsparameter, verbunden mit einer Zwangsstillsetzung auch bei Fehlfunktion oder Ausfall des Antriebsprozessors.

Durch logische Überwachung der von der Steuerung empfange-nen Sollwerte im Antriebsprozessor können darüber hinaus unzulässige Achsgeschwindigkeiten oder ein Davonlaufen infolge fehler-hafer oder falsch übertragener Lagesollwerte völlig ausgeschlos-sen werden.

Sicherheits-Redundanz wird durch Überwachung der über SERCOS interface zurückgemelde-ten Istwert-Daten in der Steuerung erlangt.

Eine sichere Stillsetzung der Antriebe ist auch bei Kommunikationsausfall durch die antriebs-interne Überwachung und zusätz-lich durch die steuerungsseitige Überwachung in Verbindung mit einem übergeordneten Not-Stop-Kreis gewährleistet.

## Verfügbare Leistungen und Produkte

Die Interessengemeinschaft SERCOS interface (IGS) wurde 1990 mit der Aufgabe der internationalen Einführung des SERCOS interface und der Unterstützung potentieller Anwender gegründet.

**SERCOS N.A.** mit Sitz in Bloomingdale, Illinois, eine 1993 von US-Firmen gegründete User Group, unterstützt SERCOS interface-Anwender in den USA.

**SERCOS Japan** mit Sitz in Tokyo, eine 1998 von japanischen Firmen gegründete Benutzergruppe unterstützt SERCOS interface-Anwender in Japan.

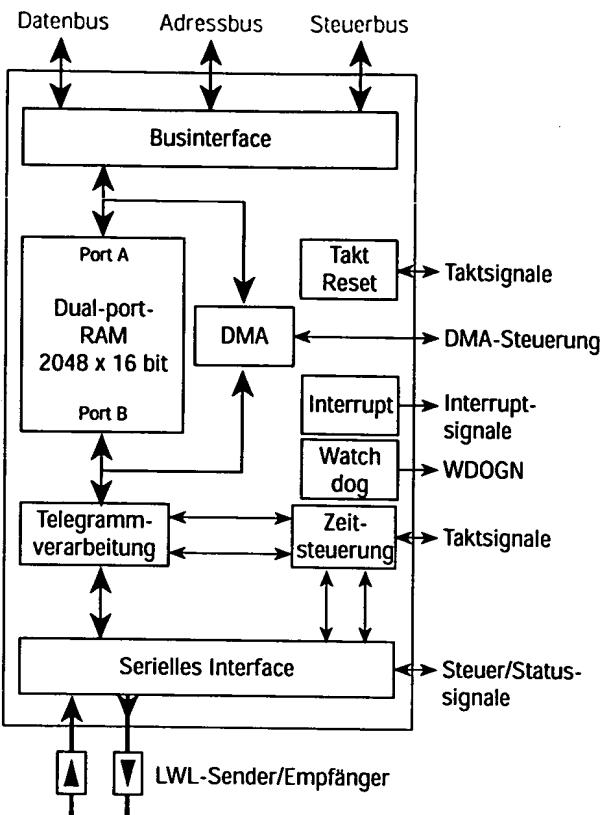
**Das Recht zum Führen der Bezeichnung SERCOS interface auf Produkten** wird von der IGS nach Prüfung der in der SERCOS-Spezifikation festgelegten Eigenschaften vergeben.

**Konformitätsprüfung von SERCOS interface-Produkten** führt das ISW an der Universität Stuttgart mit Autorisierung der IGS durch.

**Anwendungsberatung sowie Hilfsmittel** für Entwicklung, Prüfung und Inbetriebnahme von SERCOS interface-Produkten werden von verschiedenen Firmen und der IGS angeboten.

**Eine aktuelle Übersicht der angebotenen Leistungen und Produkte** ist von der IGS als "Kurzübersicht der Produkte mit SERCOS interface" erhältlich.

## SERCOS interface ASIC



Für eine einfache und kostengünstige Nutzung des SERCOS interface hat die IGS das ASIC SERCON 816 entwickeln lassen.

SERCON 816 erledigt als intelligenter Schnittstellen-Baustein die komplette Kommunikation zwischen LWL-Ring und einem Mikroprozessor.

Das ASIC SERCON 816 kann weltweit von den Vertriebsniederlassungen der Firma STMicroelectronic bezogen werden.

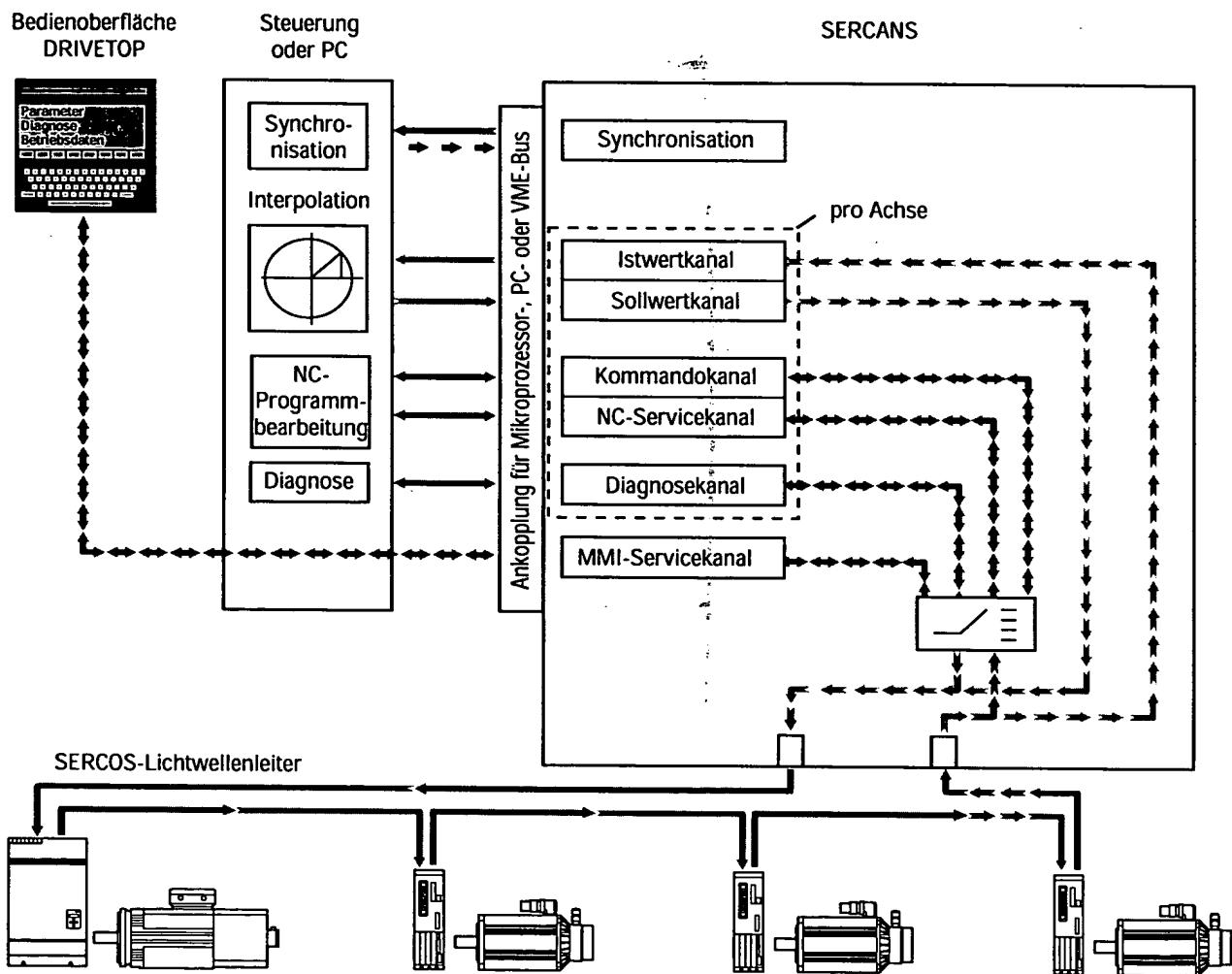
SERCON 816 Entwicklungstools und Anwendungsunterstützung werden von verschiedenen Firmen und Instituten angeboten.

## SERCOS interface für Steuerungen

Eine besonders einfache und zu- gleich hochleistungsfähige SERCOS interface-Anwendung an Steuerungen ermöglichen SERCANS und DRIVETOP.

SERCANS ist eine komplette betriebsbereite Anbauschaltgruppe zur Nutzung digitaler intelligenter Antriebe mit SERCOS interface an CNCs, PCs- und VME-Bus-Steue- rungen.

SERCANS erledigt selbständig die gesamte Kommunikation, Synchronisation und Fehlerbehandlung zwischen der Steuerung und den digitalen intelligenten Antrieben.



## Die SERCANS-Anwendung

Der Austausch zyklischer Daten wie Sollwerte, Istwerte, Steuer- und Statussignale wird durch Übertragen eines Synchronisationstaktes je Interpolationszyklus zwischen Steuerung und SERCANS gesteuert.

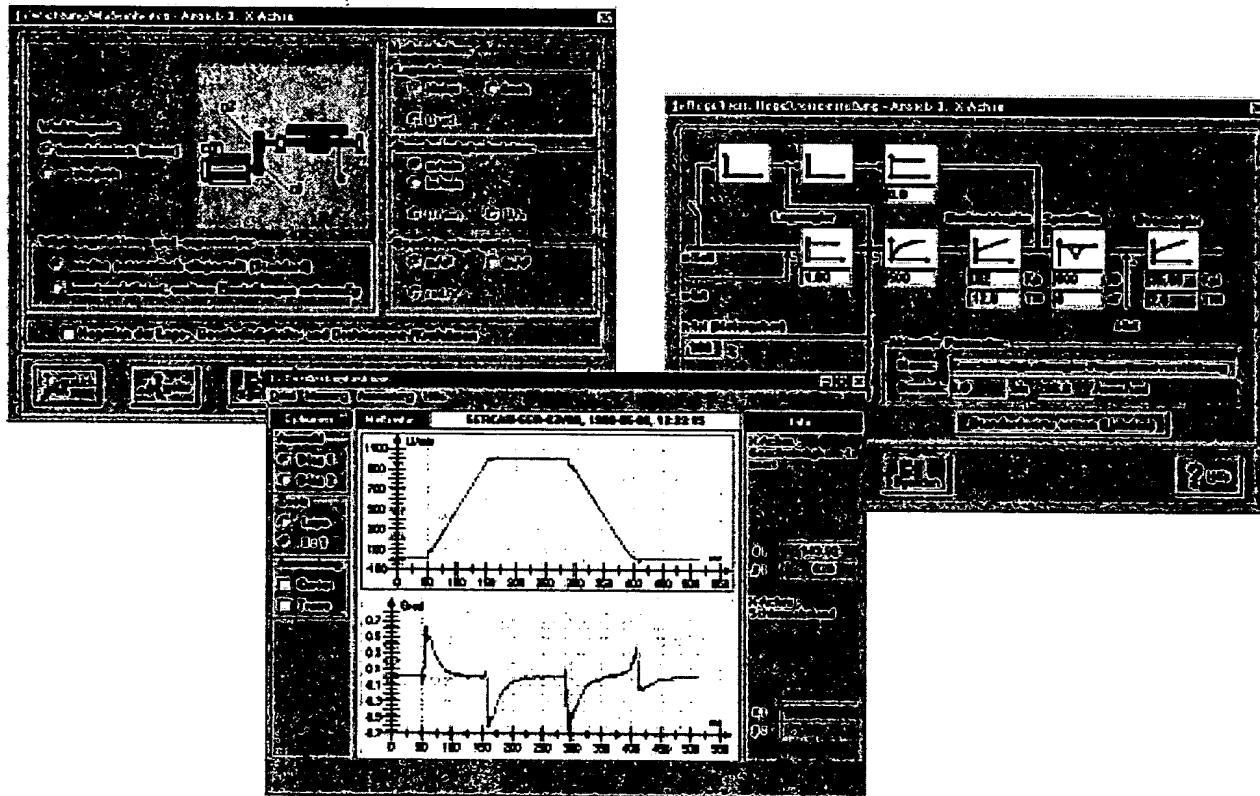
Innerhalb eines auf den Synchronisationstakt bezogenen Zeitfensters ermittelt die Steuerung zyklisch neue Sollwerte, schreibt diese in das Dual-Port-RAM und liest gleichermaßen die Istwerte aus dem Dual-Port-RAM.

Somit hat die Steuerung auf alle mit den Antrieben auszutauschenden Daten Zugriff, als ob es sich um ein steuerunginternes Register handelt.

## Die Bedienoberfläche DRIVETOP

DRIVETOP ist eine SERCANS-kompatible und komfortable Antriebs-Bedieneroberfläche unter Windows.

DRIVETOP bietet Inbetriebnahme, Parametrierung und Diagnose der digitalen Antriebe sowie Sichern und Laden der Antriebsparameter. Eine leistungsfähige Oszilloskop-Funktion ermöglicht eine meßmaschinen ähnliche Überprüfung der erzielten Bahngenaugkeit.

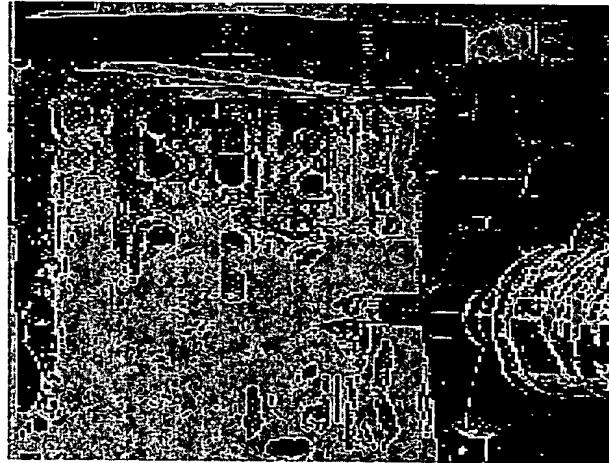


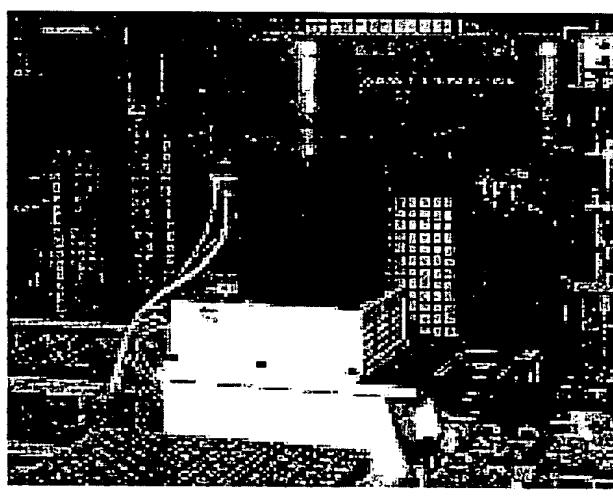
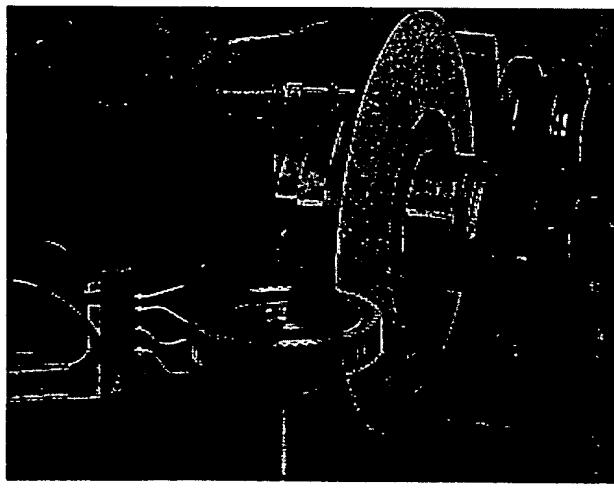
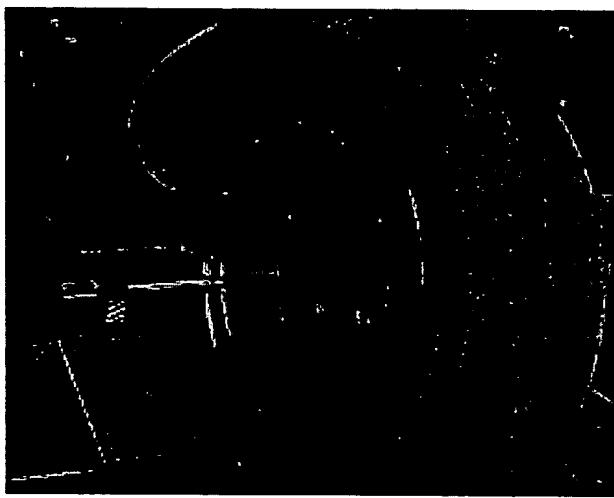
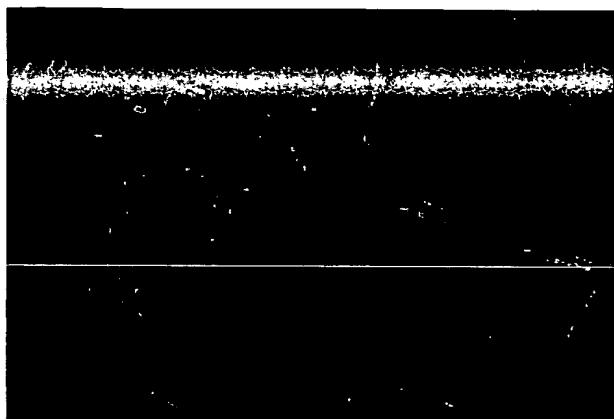
## SERCOS interface-Anwendungen

Mit digitalen intelligenten Antrieben und SERCOS interface wurden seit Anfang der 90er Jahre, in mehreren tausend Anwendungen, in praktisch allen CNC-Bearbeitungstechnologien zukunftsweisende Fortschritte erzielt und vorteilhafte neue Maschinenkonzepte ermöglicht.

Das Anwendungsspektrum umfaßt:

- Drehen und Komplettbearbeitung
- Freiform-Fräsbearbeitung inkl. HSC
- Bearbeitungszentren inkl. HSC
- Kurbelwellen-Hubzapfenschleifen
- Nocken-Formschleifen
- Werkzeug-Schleifmaschinen
- Zahnrad-Feinbearbeitung
- Transfer-Bearbeitungslinien
- Rundtaktmaschinen
- Montagelinien
- Montageroboter

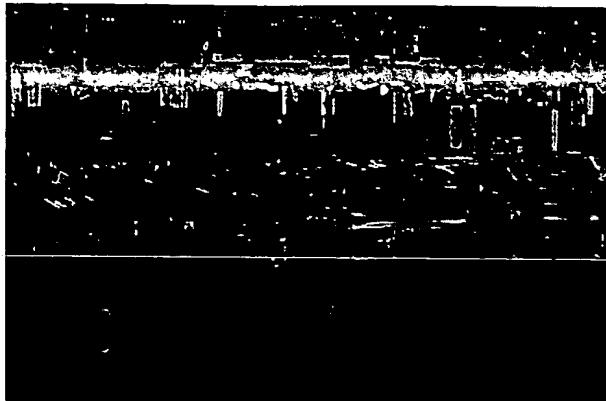


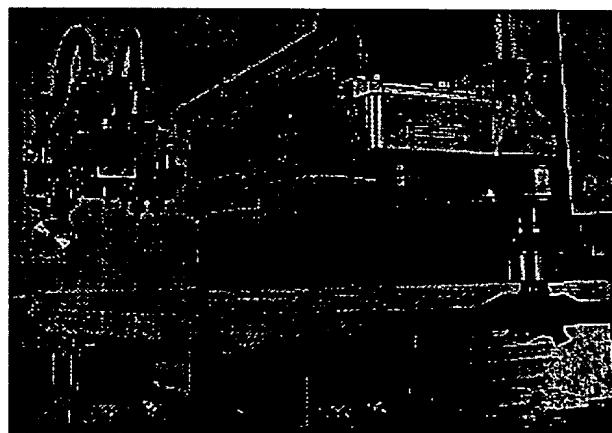
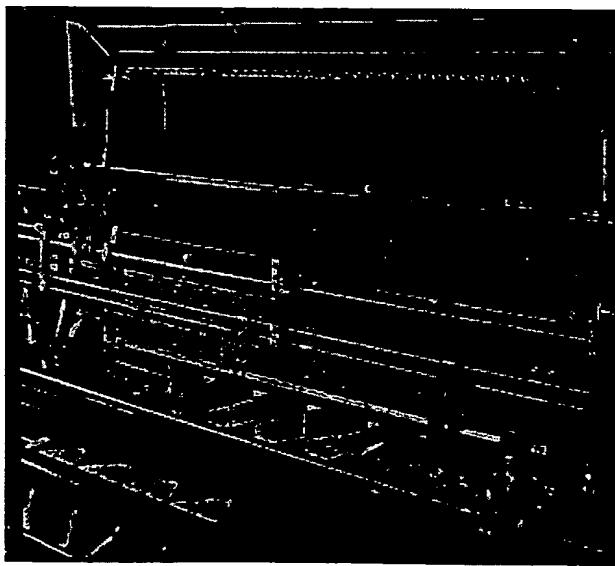
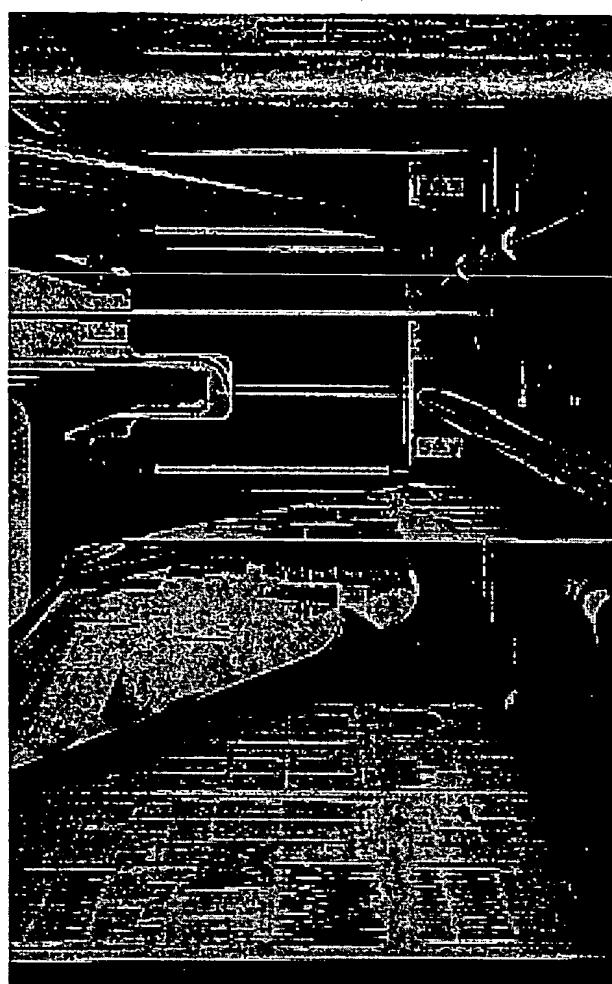
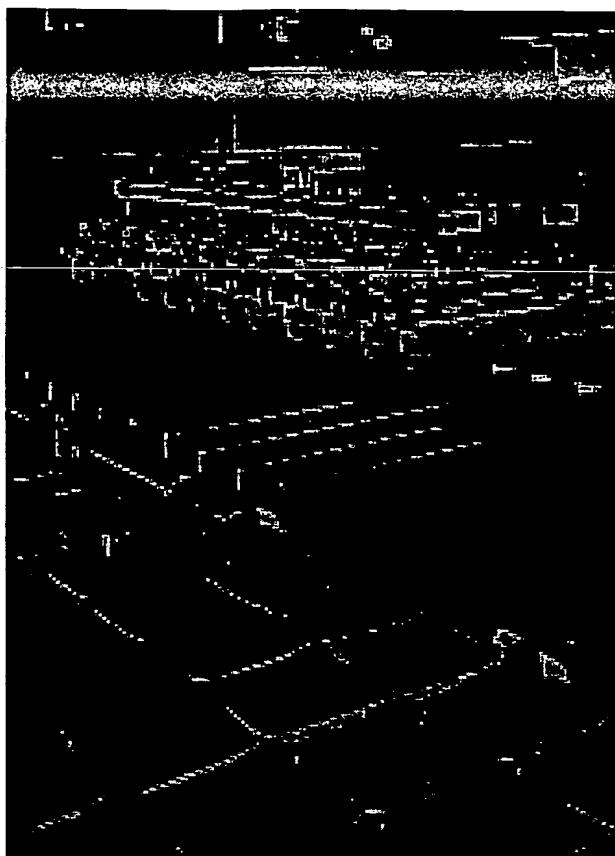


Über die klassischen CNC-Maschinen hinaus hat sich diese Technik für schnelle und präzise Bewegungssteuerung in der gesamten Automatisierungstechnik sowie in neuen, vorteilhaften Maschinenkonzepten für Verpackungs-, Textil-, Druck- und Holzbearbeitungsmaschinen bewährt.

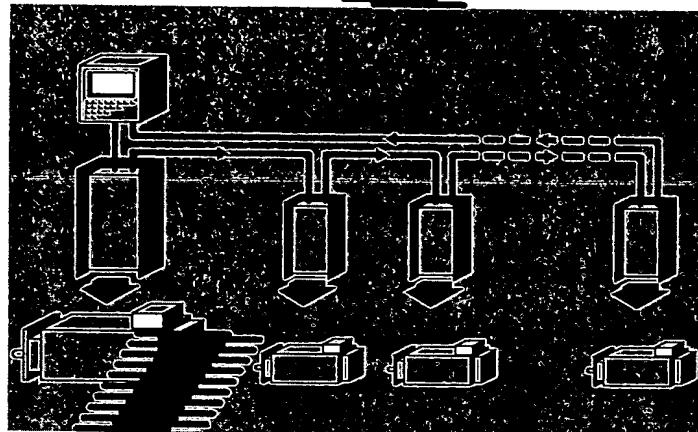
Beispiele dafür sind:

- Pressenverkettungen
- Portallader
- Stapeleinrichtungen
- Elektronische Getriebe und Kurventriebe an Verpackungs-, Textil- und Druckmaschinen
- Elektronische Getriebe in Verpackungs- und Zeitungsdruckmaschinen.





**IEC 61491  
EN 61491**  
SYSTEM INTERFACE



**Interessengemeinschaft  
SERCOS interface e. V.**  
Landhausstrasse 20  
D-70190 Stuttgart  
Tel. +49 (0)711/28457-50  
Fax +49 (0)711/28457-55  
E-Mail: [info@sercos.de](mailto:info@sercos.de)  
<http://www.sercos.de>

**USA:**  
**SERCOS N. A.**  
attn. Mr. Ronald M. Larsen  
2871 Brisbane Drive  
USA - Lake in the Hills, IL 60156  
Tel. 001 / 847/961-6858  
Fax 001 / 847/961 - 6638  
E-Mail: [info@sercos.com](mailto:info@sercos.com)  
<http://www.sercos.com>

**Japan:**  
**SERCOS Japan**  
Nikkei Digital Engineering  
attn. Mr. Hideki Haraguchi  
2-7-6 Hirakawa-cho, Chiyoda-ku  
Tokyo, 102-0093 Japan  
Tel. +81-3-5210-4457  
Fax +81-3-5210-4458  
E-Mail: [sercos@sanyodenki.co.jp](mailto:sercos@sanyodenki.co.jp)  
<http://www.sercos.or.jp>